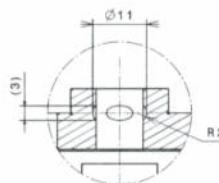
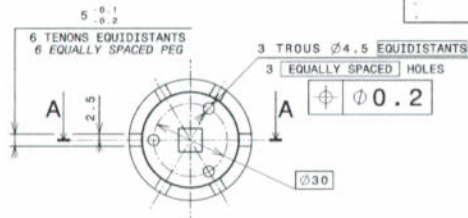
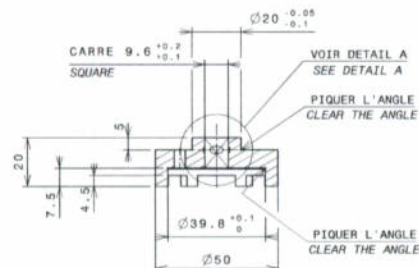


MODIFICATIONS	INDEX
MODIFIE CADMIE PASSIVE DEVIENT NICKELAGE CHIMIQUE. MODIFIED PASSIVATED CADMIUM PLATING -> ELECTROLESS NICKEL PLATING.	B



Détail A

Echelle : 2:1
Scale : 2:1

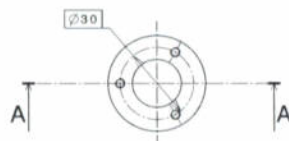
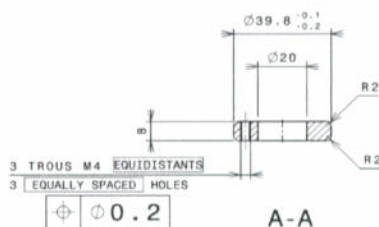


Coupe A-A

- 2 PROTECTION: NICKELAGE CHIMIQUE.
PROTECTION: ELECTROLESS NICKEL PLATING.
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

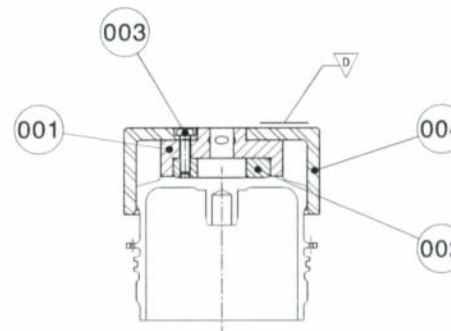
CLE	25 CD 4 R: 900-1050 MPa.	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓	ECHELLE / SCALE 1/1	AMARQUE 03/10/1994	INDEX B
SPANNER	25 CD 4 R: 900-1050 MPa.	881 5 354 001			

MODIFICATIONS	INDEX
MODIFIE CADMIE PASSIVE DEVIENT NICKELAGE CHIMIQUE. MODIFIED PASSIVATED CADMIUM PLATING -> ELECTROLESS NICKEL PLATING.	B



- 2 PROTECTION: NICKELAGE CHIMIQUE.
PROTECTION: ELECTROLESS NICKEL PLATING.
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

CENTREUR	25 CD 4 R: 900-1050 MPa.	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓	ECHELLE / SCALE 1/1	AMARQUE 03/10/1994	INDEX B
CENTERING DEVICE	25 CD 4 R: 900-1050 MPa.	881 5 354 002			



MASSE THEORIQUE DE L'OUTILLAGE: 0.370 Kg
TOOL THEORETICAL WEIGHT: 0.370 Kg

ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.
MARKING AREA OF THE TOOL PIN AS PER UPI 019
PRODUCTION GUIDE.

LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPARES SONT A
TRANScrire SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE"
THE DIMENSIONS AND CRITERIA OF THE DRAWING
INDICATED WITH ⊕ MUST BE COPIED ON THE
"CERTIFICATE OF COMPLIANCE"

PROCESS: SUIVANT GUIDE D'INSTRUCTION
PROCESS: REFER TO INSTRUCTION GUIDE

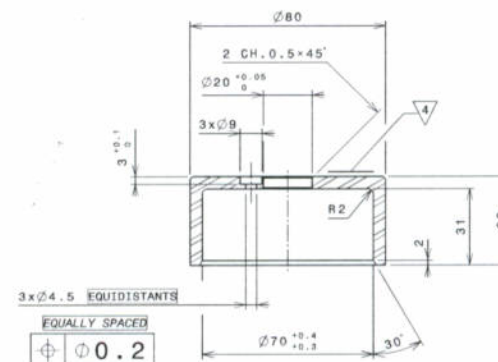
FONCTION: VISSER LA CLOCHE DE FILTRE
FUNCTION: TIGHTEN FILTER SHROUD

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

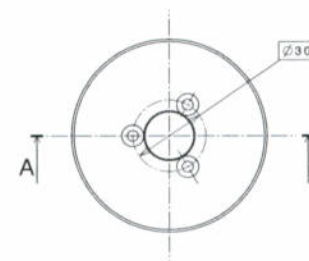
2	004	1	GUIDE GUIDE	2024	
	003	1	VIS CS M4 LG.16 SCREW CS M4 LG. 16	STD	
1	002	1	CENTREUR CENTERING DEVICE	25 CD 4	R:900-1050 MPa.
1	001	1	CLE SPANNER	25 CD 4	R:900-1050 MPa.

PL SH	REP ITEM	QUANT	DESIGNATION / DESCRIPTION	MATIERE MATERIAL	Observations Comments
			DESIGNE PAR DRAWN BY: ESAD-JR (E. 23/02/2009)	VERIFIE PAR APPROVED BY: ESAD-PO	INTERPRETATION DES COTES SELON INTERPRETATION OF DIMENSIONS AS PER: ST2100
			MACHINE / ENGINE MACHINE	DESIGNATION PRECISE / PART DESCRIPTION IN PRECISE / PART NUMBER CLOCHE DE FILTRE SHROUD	DATE
			DESIGNATION OUTILLAGE TOOL NAME		DATE
			CLE A CRENEAUX PEG SPANNER		DATE
			CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		DATE
			ECHELLE / SCALE 1/1	FORMAT A1	DATE: 25/02/09
			881 5 354 000		DATE: 25/02/09
					DATE: 13/05/01
					DATE: 25/01/99
					DATE: 03/10/94

MODIFICATIONS	INDEX INDEX
MODIF. FRAISAGE 90° --> LAMAGE Ø9 PROF. 3 - Ø70 $\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$	A
MODIFIED MILLING 90° --> SPOT FACING Ø9 DEPTH 3 - Ø70 $\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$	



A-A



- 4 MARQUER N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.
MARK THE TOOL P/N AS PER UPI 019 PRODUCTION GUIDE
CARACTERES HAUTEUR 4 mm
CHARACTER HEIGHT 4 mm
- 3 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
PROTECTION: BLACK ANODIZING
- 2 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

GUIDE	2017A	USINAGE / MACHINING	EX	SCHELLE / SCALE	LAMARQUE
GUIDE	2017A	881 5 354 004		1/1	03/10/1984
					INDEX INDEX A

DESIGNÉ PAR DRAWN BY E.S.A.D./S LE 23/02/2009	VERIFIÉ PAR APPROVED BY E.S.A.D./PQ	INTERPRÉTATION DES DÉSIGNATIONS SELON INTERPRETATION OF DIMENSIONS AS PER: ST2100
MACHINE / ENGINE CLOCKING DE FILTRE	DÉSIGNATION PIÈCE / PART DESCRIPTION PIÈCE / PART N° PIÈCE / PART NUMBER 0 208 18 129 0	
DÉSIGNATION OUTILLAGE TOOL NAME CLE A CRENEAUX PEG SPANNER		
CE Dessin est la propriété de la Société Turbomeca. Il ne peut être COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION		
SCHELLE / SCALE =	FORMAT SIZE A1	CODE FABRICANT FOUR / MANUFACTURER CODE / 881 5 354 000
		PLANCHE / SHEET 2

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing drawn with CATIA V5 software

RELEASED FOR PROD.
DATE: 3/30/09 INT: EufFICHE ARTICLE / *Product data sheet*

(F0228)

8815354000

Version C

CLE A CRENEAUX

Version GEODE de l'Article / <i>Geode Part Version</i> :	C Engineering
Désignation anglaise / <i>English designation</i> :	WRENCH
Type d'article / <i>Item type</i> :	Outillage de production - conception TM
Unité / <i>Unit</i> :	pièce
Article de configuration / <i>Configuration article</i> :	Non
Sujet à péremption / <i>Subject to cure date</i> :	Non
Type de composition / <i>Assembly type</i> :	Composant
Classification / <i>Classification</i> :	Catégorie 3 groupe 2
Masse (kg) / <i>weight (kg)</i> :	0.356
Durée limite de stockage (jours) / <i>Storage limit (days)</i> :	-1

DOCUMENTS DE REFERENCE / *Reference documents*

ARTICLE DEFINI SELON LE DOCUMENT ST_02100 : Normes, d'application obligatoire pour l'interprétation des dessins TURBOMECA

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE UTILISE SANS SON AUTORISATION.
THIS DOCUMENT IS THE SOLE PROPERTY OF TURBOMECA AND MAY NOT BE USED WITHOUT ITS EXPRESS AUTHORIZATION.